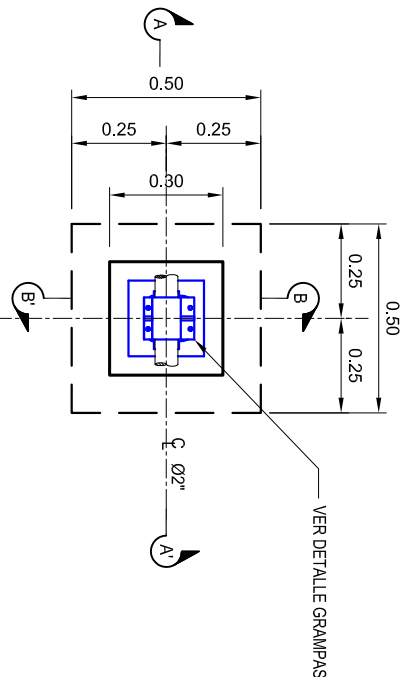
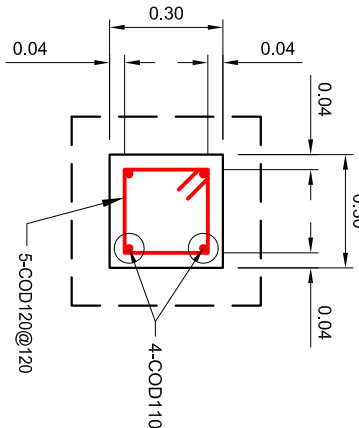


VISTA EN PLANTA
SOPORTE DE TUBERÍA

(ESC: 1:20)

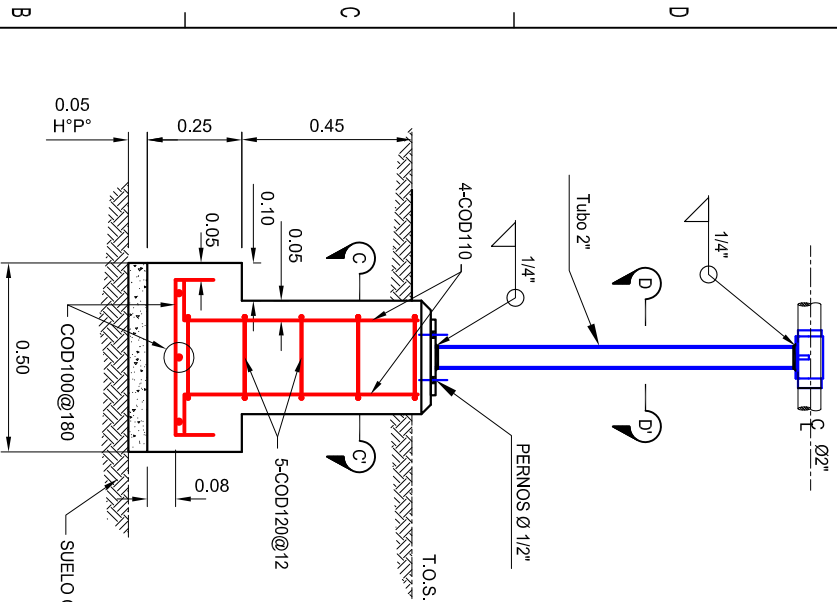


CORTE C-C'
(ESC: 1:20)



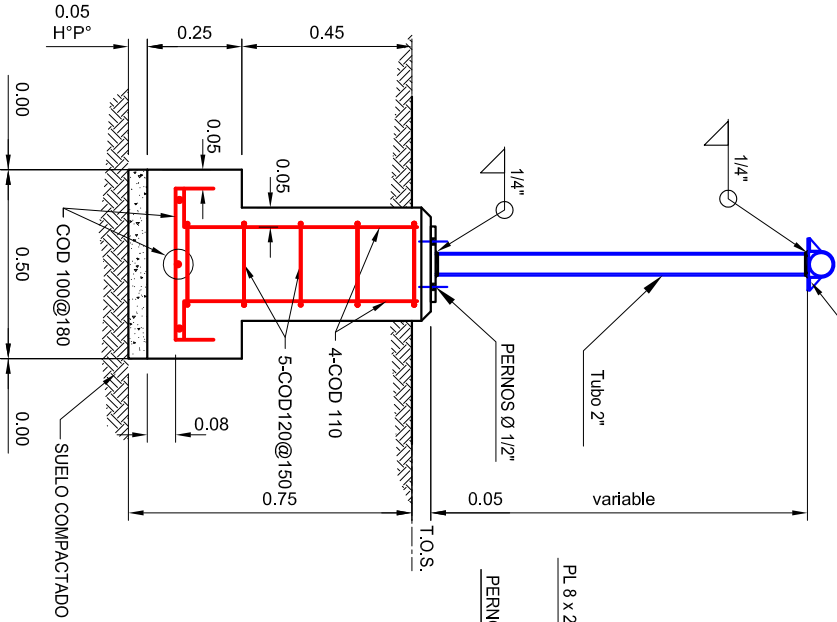
CORTE A-A'
(ESC: 1:20)

(ESC: 1:20)



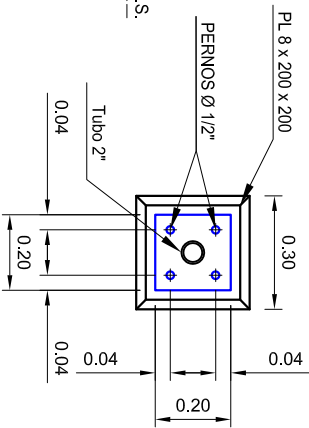
CORTE B-B'
(ESC: 1:20)

(ESC: 1:20)

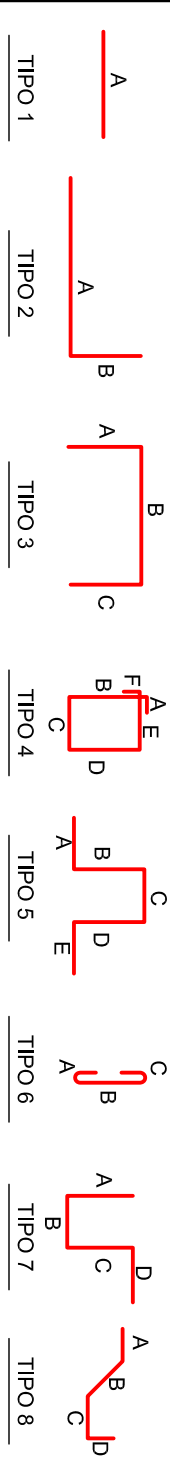


CORTE D-D'
(ESC: 1:20)

(ESC: 1:20)



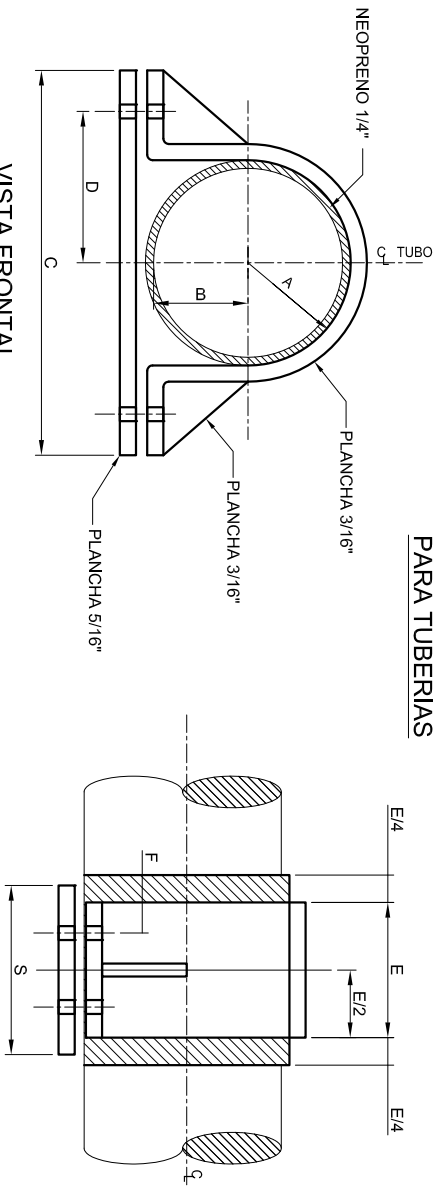
PLANILLA DE FIERROS



ARMADURA				LONGITUD DE CADA LADO								OBSERVACION
CODIGO	No. PIEZAS	BARRA Ø	LONGITUD	TIPO	A	B	C	D	E	F		
100	6	12 mm (1/2")	550	3	100	350	100					
110	4	12 mm (1/2")	700	2	100	600						
120	5	6 mm (1/4")	1030	4	75	220	220	220	220	75		

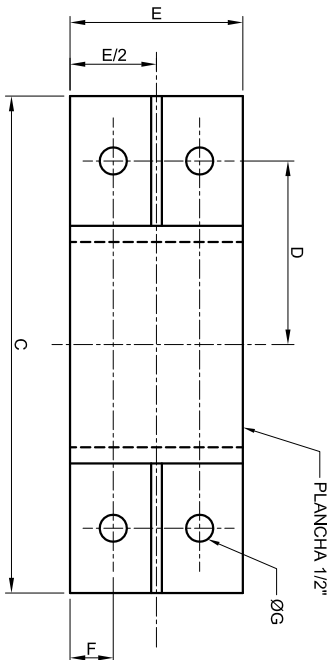
VOLUMEN DE HORMIGÓN H-21 FUNDACIÓN = 0.11 m³
VOLUMEN DE HORMIGÓN DE LIMPIEZA = 0.02 m³

DETALLE GRAMPAS
PARA TUBERIAS



VISTA FRONTAL
S/E

VISTA LATERAL
S/E



VISTA EN PLANTA
(SIN ESCALA)

DIMENSIONES											
Ø TUBERÍA	A	B	C	D	E	F	ØG	ØPERNO	S		
2"	51	45	202	76	102	25	5/8"	1/2"	152		

DETALLE TÍPICO
PERNO DE ANCLAJE

(SIN ESCALA)			
PERNO DIA.(Ø)	L (mm)	T (mm)	CANTIDAD
1/2"	400	102	4

SIMBOLOGIA

- TODAS LAS DIMENSIONES ESTAN DADAS EN METROS, A MENOS QUE SE INDIQUE LO CONTRARIO.
- EL HORMIGON 210 kg/cm², A LOS 28 DIAS Y DEBERA ESTAR DE ACUERDO A LA ULTIMA EDICION DE ASTM C-150 PARA CEMENTO PORTLAND Y C-33-76A PARA AGREGADO.
- RESISTENCIA CARACTERISTICA DEL ACERO f_{yk} = 5000 kg/cm².
- TODAS LAS BARRAS DEBEN ESTAR LIMPIAS SIN CORROSION.
- HORMIGONES EXPUESTOS LLEVARAN UN CHAMFER DE 25 mm EN TODOS LOS BORDES SUPERIORES DEL TOCO.
- ANTES DE VACIAR LA FUNDACION, COLOCAR CAPA HORMIGON DE LIMPIEZA DE 50 mm DE ESPESOR.
- TODOS LOS MATERIALES METALICOS, DEBERAN ESTAR REVESTIDOS CON PINTURA ANTICORROSIVA Y PINTURA SINTETICA DE ACABADO.
- NIVELES DE FUNDACION Y DIMENSIONES DEBERAN SER VERIFICADAS EN CAMPO.

NOTAS GENERALES

Gerente De Proyecto:
Superintendente de Proyecto:

PERSONAL DE YPFB

Especial de Proyecto:
Supervisor de Proyecto:



PLANO N° 05/05

Proyecto:

Título del Plano: PLANO DE DETALLE SOPORTE DE TUBERÍA DE 2" DN

Escala: Indicada

Formato: DIN A1 = 279 mm x 432 mm